

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 80101875.5

(22) Anmeldetag: 08.04.80

(51) Int. Cl.³: **F 16 L 59/12****F 16 L 59/02, F 16 L 59/16****B 29 D 23/00, B 29 C 27/16**

(30) Priorität: 06.04.79 DE 2913876

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.10.80 Patentblatt 80/21(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE(71) Anmelder: Grünzweig + Hartmann Montage GmbH
Westendstrasse 17
D-6700 Ludwigshafen/Rhein(DE)(71) Anmelder: Deutsche Fibercast GmbH
Postfach 1410
D-5180 Eschweiler(DE)(72) Erfinder: Ball, Hugo, Dr. rer. nat.
Im Schreck 4
D-6702 Bad Dürkheim(DE)(72) Erfinder: Kohlstadt, Wilhelm
Eichholzstrasse 25
D-5810 Witten-Rüdinghausen(DE)(72) Erfinder: Lassak, Günter
Weberstrasse 50
D-5163 Langerwehe(DE)(72) Erfinder: Heinrich, Friedhelm
Am Iländ 23
D-4355 Waltrop(DE)(74) Vertreter: KUHNEN & WACKER Patentanwaltsbüro
Schneggstrasse 3-5 Postfach 1729
D-8050 Freising(DE)

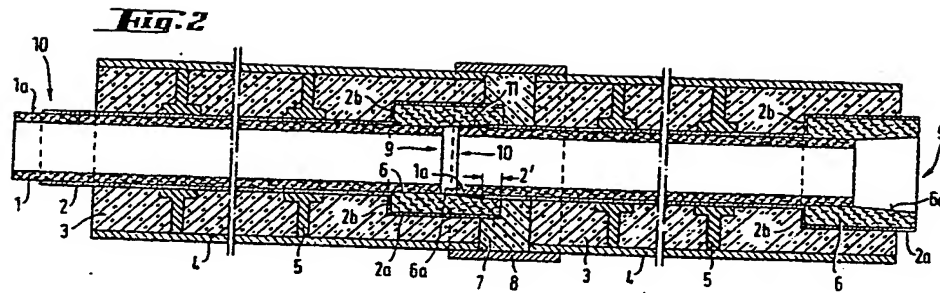
(54) Wärmegedämmtes Rohr und Verfahren zu seiner Herstellung.

(57) Bei einem wärmegedämmten Rohr als Leitung für warme oder heiße Medien mit einem mediumführenden Innenrohr (1), einem die Außenseite schützenden Mantelrohr (4) und einer dazwischen angeordneten Wärmedämmschicht (3) wird das Innenrohr (1) aus glasfaserverstärktem Kunststoff gefertigt und, da der Kunststoff wasserdampfdurchlässig ist, als Dampfsperre mit einer den Außenumfang des Innenrohres umgebenden Metallfolie (2) versehen. Zur Vermeidung einer Bildung von Wassertaschen wird die Metallfolie (2) luftporenfrei auf den Außenumfang des Innenrohres (1) aufgebracht, wozu sich insbesondere im Falle eines Innenrohres (1) auf der Basis von Epoxydharz ein Schleuderverfahren eignet, bei dem die Wand der Schleuderform durch die Metallfolie (2) ausgekleidet wird, so daß das mit der Metallfolie (2) ummantelte Innenrohr (1) gewissermaßen als einstückiges Bauteil vorgefertigt wird. Insbesondere im Falle der Verwendung von Polyestervinyl als Basismaterial für das Innenrohr (1) kann auch eine spiralförmige Aufwicklung der Metallfolie (2) unter Spannung oder unter Andrückung zur Vermeidung von Lufteinschlüssen erfolgen. Zur Verbindung benachbarter Rohrschüsse kann eine Muffe (6) aus Kunststoff mit einer ebenso wie im Falle des Innenrohres (1) aufgetragenen Metallfolie (2a) auf das nackte eine Ende des Innenrohres (1) geklebt werden, in die der benachbarte Rohrschuß mit dem nackten Endbereich (1a) des Innenroh-

res (1) im Bereich eines Spitzendes (10) eingreift und dort mit einem Kunststoffkleber (11) verklebt werden kann. Da eine Wasserdampfdiffusion praktisch ausschließlich in streng radialer Richtung erfolgt, sind in Axialrichtung liegende Spalte zwischen den Metallfolien (2, 2a) für die Dampfsperre im Verbindungsbereich unschädlich, insbesondere dann, wenn die Metallfolien einen axialen Überdeckungsbereich (2') aufweisen.

EP 0 017 254 A1

./...



- 1 1. Grünzweig + Hartmann Montage GmbH, D-6700 Ludwigshafen
2. Deutsche Fibercast GmbH, D-5180 Eschweiler

Wärme gedämmtes Rohr und Verfahren zu seiner Herstellung

- 5 Die Erfindung betrifft ein wärme gedämmtes Rohr nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1, sowie ein zu seiner Herstellung besonders geeignetes Verfahren.

- 10 Wärme gedämmte Rohre zum Transport heißer Medien werden überwiegend in der chemischen Industrie, in Raffinerien und dgl., sowie zum Transport von Fernwärme eingesetzt. Im allgemeinen besteht das mediumführende Innenrohr aus Metall, insbesondere aus Stahl, Edelstahl, Gußeisen, Kupfer oder ähnlichen Metallen.

- 15 Die wirtschaftlichen Lösungen mit Innenrohren aus Stahl oder Gußeisen haben den Nachteil der Gefährdung durch Korrosion von außen bei Durchfeuchtung der Wärme dämmschicht oder der Korrosion von innen, wenn aggressive
- 20 Medien wie Brauchwasser, Kondensationswasser, Wasser mit Zusätzen von Mineralien und dgl. oder chemische Stoffe durchgepumpt werden. Vielfach ist man deshalb zur Ausschaltung der Korrosionsgefahr von innen auf die Anwendung von Kupferleitungen oder Leitungen aus
- 25 Edelstahl angewiesen, ohne daß damit die Korrosionsgefahr von außen etwa durch Lochfraß bei Durchfeuchtung der Wärmedämmschicht ganz vermieden werden könnte.

- Ein weiterer erheblicher Nachteil von Rohrleitungen
- 30 mit Innenrohren aus Metall ist die Wärmeausdehnung, die in Verbindung mit dem meist recht hohen E-Modul bei größeren Temperaturdifferenzen zu Stauchspannungen führt, die die Fließgrenze des Materials übersteigen können, falls nicht durch besondere Vorkehrungen eine
- 35 Wärmedehnung der Rohre ohne übermäßigen Spannungsaufbau ermöglicht wird.

Besonders bei erdverlegten, warmbetriebenen Rohrlei-

1 tungen, wie sie für den Transport von Fernwärme eingesetzt werden, treten erhebliche Probleme auf, die nur durch den Einbau von Kompensatoren gelöst werden können, welche die Wärmedehnung ermöglichen. Als
5 Kompensatoren sind entweder Axialkompensatoren üblich, die aber erhöhtem Verschleiß unterliegen und besonderer Wartung bedürfen, oder es werden gebogene L-, Z- oder U-Kompensatoren eingesetzt, die wiederum den Strömungswiderstand innerhalb der Rohrleitung erhöhen, zu einem
10 vermehrten Materialeinsatz zwingen und bei der Verlegung der Rohrleitungen im Erdreich elastische Räume erfordern, damit die durch die Ausdehnung bedingte Lageänderung der Rohre in den Bögen überhaupt ermöglicht werden kann.

15 Aus der BE-PS 749 911 ist ein wärmedämmtes Rohr nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 bekannt, bei dem zwischen der Wärmedämmschicht und dem Außenumfang des Innenrohres eine Dampfsperre in Form einer Metall-
20 folie angeordnet ist, welche der Form des Außenumfanges des Rohres folgt und ein Eindringen von Feuchtigkeit in die Wärmedämmschicht vermeiden soll. Man hat auch schon glasfaserverstärkte Kunststoffrohre, insbesondere als Wickelrohre oder als Schleuderrohre,
25 hergestellt, die die Gefahr der Korrosion eliminieren und die mit der Wärmedehnung der Rohre verbundenen Probleme lösen.

Wickelrohre auf der Basis von Polyvinylester erreichen
30 eine Langzeitformbeständigkeit für Temperaturen bis 95°C . Schleuderrohre auf der Basis von Epoxydharz haben sogar eine Formbeständigkeit unter Langzeitbelastungen bei Temperaturen bis zu 150°C . Der Berstdruck derartiger Rohre beträgt bei Zimmertemperatur
35 je nach Laminataufbau mehr als 200 bar. Mit höherer Temperatur nimmt die Druckfestigkeit der Rohre ab, aber selbst bei Betriebstemperaturen bis $+150^{\circ}\text{C}$ dürfen Schleuderrohre mit Betriebsdrücken bis 6 bar eingesetzt

- 1 werden, so daß derartige Rohre, z.B. für Fernwärme-
leitungen, praktisch unbegrenzt einsatzfähig sind.

Weitere Vorteile glasfaserverstärkter Kunststoffrohre
5 sind das geringe Gewicht und die schnelle Verlegbarkeit,
sowie die einfache Verbindungstechnik der Rohre durch
Kleben, Schrauben, Flanschverbindungen und dgl.

Kunststoffrohre haben allgemein geringe Reibungsver-
10 luste gegen das durchströmende Medium, wodurch häufig
der Rohrquerschnitt geringer gemacht werden kann, was
nicht nur Einsparungen an Material, sondern auch Redu-
zierungen des Wärmeverlustes zur Folge hat.

15 Eine weiterer besonderer Vorteil ist die Möglichkeit,
die Rohre kompensationsfrei zu verlegen. Dies ergibt
sich daraus, daß einem vergleichsweise geringen Elasti-
zitätsmodul eine relativ hohe axiale Druckfestigkeit
gegenübersteht, so daß trotz des im Vergleich zu Stahl
20 hohen thermischen Ausdehnungskoeffizienten die bei
der behinderten Wärmeausdehnung der Rohre entstehenden
Stauchspannungen unterhalb der Fließgrenze bleiben.
Dies mag folgendes Rechenbeispiel verdeutlichen:

25 Für ein Schleuderrohr auf Epoxydharzbasis beträgt die
Druckfestigkeit σ_{\max} in axialer Richtung 240 N/mm^2 ,
der Elastizitätsmodul E 11.000 N/mm^2 , und der thermi-
sche Ausdehnungskoeffizient α bei 20°C beträgt
 $23 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.

30

Bei völliger Behinderung der Ausdehnung infolge Erwär-
mung errechnet sich die auftretende Druckspannung zu
 $\sigma = \alpha \times \Delta T \times E$, worin α der Wärmeausdehnungskoeffizient
und ΔT die Temperaturdifferenz gegenüber Verlegetempe-
35 ratur darstellt. Für $\Delta T = 120^\circ \text{K}$ ergibt sich somit
 $\sigma = 23 \times 10^{-6} \times 120 \times 11.000 \text{ N/mm}^2 = 30,36 \text{ N/mm}^2$.
Hieraus ergibt sich gegen die zulässige Spannung σ_{\max}
ein Sicherheitsfaktor von 6.

- 1 Ein wesentlicher Nachteil der Kunststoffrohre besteht
aber in der Wasserdampfdurchlässigkeit. So wurde z.B.
errechnet, daß bei einem Wasserdampfdiffusionswider-
stand von $\mu = 185.000$ für ein Rohr mit 6 mm Wandstär-
5 ke und dem Betrieb des Rohres mit Wasser von 95°C pro
 m^2 und Jahr 400 g Wasserdampf durchgelassen werden.
Wenn die Wärmedämmung nach außen einen wasserdampf-
diffusionsdichten Abschluß hat, wie dies z.B. ein
Blechmantel bei der Freiverlegung der Rohre oder eine
10 Kunststoffummantelung bei erdverlegten Rohren darstellt,
so ist mit der Kondensation dieser Wasserdampfmengen
innerhalb der Wärmedämmung zu rechnen, was eine all-
mählich fortschreitende Durchfeuchtung der Wärmedäm-
mung und damit eine Herabsetzung der Dämmstoffwirkung
15 bedeutet.

- Dem wird gemäß der Lehre der BE-PS 749 911 durch die
Dampfsperre in Form der Metallfolie entgegengewirkt.
Zur Herstellung eines solchen Rohres wird offensichtlich
20 eine bandförmige Metallfolie mit einer dem Außenumfang
des Rohres zuzüglich einer Überlappungsbreite ent-
sprechenden Breite vorgefertigt und um den Außenumfang
des Rohres umgeschlagen. Dabei läßt sich nicht ver-
meiden, daß, wenn die Metallfolie auch Wellungen od.
25 dgl. im Außenumfang des Kunststoffrohres folgt, Luft-
taschen oder Luftporen zwischen der Metallfolie und
dem Außenumfang des Rohres verbleiben. Derartige Luft-
taschen oder Luftporen erscheinen als unschädlich, da
dennoch eine dampfdichte Abschirmung der Wärmedämm-
30 schicht gewährleistet erscheint.

- Tatsächlich aber führen derartige Lufttaschen oder Luft-
poren letztendlich dazu, daß die durch die Metallfolie
gebildete Dampfsperre zumindest im Laufe der Zeit un-
35 wirksam wird. Dabei ist davon auszugehen, daß bei einer
Betriebstemperatur von z.B. 130°C im Inneren des Innen-
rohres aus glasfaserverstärktem Kunststoff ein Temperatur-
abfall zur Außenseite des Mantelrohres von z.B. 120°K

- 1 vorliegt. Dieser Temperaturabfall ist im wesentlichen
auf die im Normalfall beispielsweise 7 mm dicke Wand
des Innenrohres und die etwa 20 bis 40 mm dicke Wärme-
dämmschicht etwa aus Polyurethan-Hartschaum in der
5 Weise verteilt, daß über die Wand des Innenrohres ein
Temperaturabfall von etwa 10°K auftritt.

- Wenn nun zwischen dem Außenumfang des Innenrohres und
der Dampfsperre Hohlräume etwa auch in Form kleinster
10 Luftporen vorhanden sind, so würde bei mit Sättigungs-
druck im Inneren des Innenrohres vorliegendem Medium
als Folge des Temperaturabfalles über die Wand des
Innenrohres eine Wasserdampfkondensation in Luftporen
oder Lufttaschen auf der Innenseite der Dampfsperre
15 stattfinden, wenn Dampf durch die Wand des Innenrohres
hindurch dorthin gelangt. Diese Wasserdampfkondensation
führt zur Bildung von Wassertaschen, von denen eine
zerstörende Wirkung im Sinne einer möglichen Hydrolyse
der verstärkenden Glasfasern im glasfaserverstärkten
20 Kunststoff des Innenrohres und dadurch ausgeht, daß
die Metallfolie unter dem Innendruck an den Stellen
derartiger Wassertaschen aufplatzen, aufreißen oder
abschälen kann.

- 25 Diese, der Erfindung zugrundeliegende Erkenntnis führt
zu der Aufgabenstellung, ein wärmegeprägtes Rohr der
im Oberbegriff des Anspruchs 1 umrissenen Gattung zu
schaffen, welches eine Aufrechterhaltung der Dampf-
sperre durch eine unbeschädigte Metallfolie über
30 lange Zeit hinweg gewährleistet.

Die Lösung dieser Aufgabe erfolgt durch das kenn-
zeichnende Merkmal des Anspruchs 1.

- 35 Dadurch, daß eine luftporenfreie Aufbringung der
Metallfolie auf den Außenumfang des Innenrohres aus
glasfaserverstärktem Kunststoff erfolgt, liegen keiner-
lei Hohlräume, auch keine mikroskopisch kleinen Hohl-

- 1 räume, für eine Kondensation eingedrungenen Wasser-
dampfes an der Innenseite der Metallfolie vor. Damit
ist die Möglichkeit einer Wasserdampfkondensation an
der Innenseite der die Dampfsperre bildenden Metall-
5 folie vermieden.

Darüber hinaus wird die die Dampfsperre bildende Metall-
folie durch Vermeidung von Lufttaschen und Luftporen
auch mechanisch widerstandsfähiger. Die Innenrohre
10 aus glasfaserverstärktem Kunststoff werden, nicht zu-
letzt auch zur Gewährleistung einer luftporenfreien
Aufbringung der Metallfolie, samt der darauf angebrach-
ten Metallfolie vorgefertigt und so zur Umschäumung
bzw. Fertigstellung des wärmegeprägten Rohres zum
15 Montageort transportiert. Außerdem ist erforderlich,
daß Abstandshalter zur coaxialen Lagerung des Innen-
rohres im Mantelrohr aufgebracht werden. Bei all
diesen Manipulationen besteht die Gefahr der mechani-
schen Verletzung der Metallfolie. Im Falle einer voll-
20 ständigen Vorfertigung des wärmegeprägten Rohres können
bei entsprechend vorsichtiger Handhabung zwar Ver-
letzungen der Metallfolie leichter vermieden werden,
jedoch besteht eine entsprechende Verletzungsgefahr
bei vorstehenden Enden des mit der Folie versehenen
25 Innenrohres am Spitzende eines Rohrschusses, sofern
die Verbindung der Rohrschüsse am Montageort über
entsprechende Muffenverbindungen an solchen Spitzen-
den erfolgt. Wenn die Metallfolie luftporenfrei auf
den Außenumfang des Innenrohres angebracht ist, so
30 liegt überall flächig eine kraftschlüssige Verbindung
mit der Wand des Innenrohres durch Adhäsion vor, so
daß keine Stellen der Metallfolie ohne Stützung von
der Innenseite her auftreten, die bei mechanischen
Einwirkungen erhöht verletzungsgefährdet wären.

35

Die Unteransprüche 2 bis 10 haben vorteilhafte Weiter-
bildungen des erfindungsgemäßen wärmegeprägten Rohres
zum Inhalt. Durch die nach den Ansprüchen 3 bis 9 aus-

1 gebildete spezielle Muffenverbindung wird auf einfache
Weise erreicht, daß auch im Stoßbereich benachbarter
Rohrschüsse keine Unterbrechung der durch die Metall-
folie gebildeten Dampfsperre auftritt.

5

Die Ansprüche 11 und 13 haben für eine luftporenfreie
Aufbringung der die Dampfsperre bildenden Metallfolie
auf den Außenumfang des Innenrohres besonders geeignete
Herstellungsverfahren zum Inhalt, während die Ansprüche
10 12 und 14 vorteilhafte Weiterbildungen dieser Verfahren
wiedergeben.

Weitere Einzelheiten, Merkmale und Vorteile der Er-
findung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung
15 einer Ausführungsform anhand der Zeichnung.

Es zeigt

Fig. 1 einen Axialschnitt durch einen fabrikmäßig vor-
20 gefertigten Rohrschuß eines erfindungsgemäßen
wärmedämmten Rohres und

Fig. 2 zwei Rohrschüsse in einer Darstellung gemäß
Fig. 1 in zur Bildung eines Längenabschnittes
25 des erfindungsgemäßen wärmedämmten Rohres
verbundenem Zustand.

In der Zeichnung ist mit 1 ein Innenrohr bezeichnet,
welches aus glasfaserverstärktem Kunststoff besteht
30 und zur Mediumführung dient. Das Innenrohr 1 ist an
seinem Außenumfang von einer Metallfolie 2 umgeben,
die luftporenfrei auf das Innenrohr 1 aufgebracht ist
und eine Dampfsperre bildet. Am Außenumfang des mit
der Metallfolie 2 versehenen Innenrohres ist eine
35 Wärmedämmschicht 3 angeordnet, deren Außenumfang durch
ein Mantelrohr 4 abgeschlossen ist, welches ebenfalls
aus Kunststoff bestehen kann. Abstandhalter 5 stützen
das Innenrohr 1 im Mantelrohr 4 zentrisch ab.

- 1 Jeder Rohrschuß des veranschaulichten Rohres ist in der
aus der Zeichnung ersichtlichen Weise mit einem Stumpf-
ende 9 und einem Spitzende 10 ausgebildet. Am Stumpf-
ende 9 ist an der Außenseite des Innenrohres 1 eine im
5 wesentlichen hohlzylindrische Überschubmuffe 6 beispiels-
weise durch Klebung befestigt, wobei ein in die Über-
schubmuffe 6 ragender Endbereich 1a des Innenrohres 1 keine
Metallfolie 2 trägt, so daß eine innige Verbindung
zwischen der Überschubmuffe 6 und der Außenfläche des
10 Innenrohres 1 gewährleistet werden kann. Die Über-
schubmuffe 6 kann aus dem gleichen Material wie das
Innenrohr 1 hergestellt sein und trägt an ihrem Außen-
umfang eine Metallfolie 2a, die von derselben Art wie
die Metallfolie 2 am Außenumfang des Innenrohres 1 sein
15 und auch ebenso wie diese luftporenfrei auf den Umfang
der Überschubmuffe 6 aufgebracht sein kann, so daß
sich dort eine entsprechende Dampfsperre ergibt. Wie
in der Zeichnung veranschaulicht ist, weist die Über-
schubmuffe 6 eine sich nach außen hin nach Art einer
20 Einlaufschräge erweiternde Überschuböffnung 6a auf,
in die der benachbarte Rohrschuß mit seinem Spitzen-
ende 10 eingreifen kann, wie dies anhand von Fig. 2 deut-
lich wird.
- 25 Hierzu ist im Bereich des Spitzendes 10 das Innenrohr 1
über das Mantelrohr 4 und die Wärmedämmschicht 3 axial
hinausgeführt. Die Metallfolie 2 umgibt auch das aus-
ragende Ende des Innenrohres 1 am Spitzende 10, reicht
jedoch nicht bis ganz zu dessen vorderem Ende, sondern
30 läßt den Endbereich 1a des Innenrohres 1 am Spitz-
ende 10 nackt. Mit diesem nackten Endbereich 1a kommt
das Innenrohr 1 in der aus Fig. 2 ersichtlichen Weise
an den inneren Wänden der Überschuböffnung 6a zur An-
lage und kann dort mit dem Material der Überschub-
35 muffe 6 verklebt werden. Hierzu eignet sich ein in
Fig. 2 bei 11 angedeuteter Kleber, der in flüssiger
Form bei der Montage zwischen der Außenseite des End-
bereiches 1a des Spitzendes 10 und der Überschuböff-

1 nung 6a der Überschubmuffe 6 eingebracht werden kann
und im wesentlichen aus demselben Kunststoffmaterial
bestehen kann, aus dem das Innenrohr 1 und/oder die
Überschubmuffe 6 gefertigt sind, im Beispielsfalle von
5 glasfaserverstärktem Epoxydharz als Material des Innen-
rohres 1 und der Überschubmuffe 6 also ebenfalls
Epoxydharz ist. Am nackten Endbereich 1a kann so eine
innige Verbindung zwischen dem Material des Innen-
rohres 1 und der Überschubmuffe 6 erfolgen. Die Metall-
10 folie 2 reicht jedoch am Spitzende 10 so weit, daß sie
ebenfalls noch von der Überschuböffnung 6a der Über-
schubmuffe 6 axial übergriffen wird.

Nach der erläuterten Verbindung des Stumpfes 9 des
15 einen Rohrschusses mit dem Spitzende 10 des benachbar-
ten Rohrschusses, wie aus Fig. 2 ersichtlich ist, kann
eine Ausschäumung des zwischen den benachbarten Wärme-
dämmschichten 3 und Mantelrohren 4 verbleibenden Spal-
tes mit Ortschaum 7 erfolgen, wobei am Außenumfang der
20 benachbarten Mantelrohren eine wasserdichte Man-
schette 8 angeordnet ist, die als Blechmantel ausge-
bildet sein kann.

Es hat sich gezeigt, daß die Diffusion von Wasser-
25 dampf durch das Kunststoffmaterial des Innenrohres 1
und der Überschubmuffe 6 praktisch ausschließlich in
radialer Richtung erfolgt. Daher ergibt sich in über-
raschend einfacher Weise ein dampfdichter Übergang im
Bereich der Überschubmuffe 6 schon alleine dadurch,
30 daß deren Außenumfang die Metallfolie 2a trägt, wel-
che also radial versetzt die durch die Metallfolie 2
am Außenumfang des Innenrohres 1 gebildete Dampf-
sperre axial fortsetzt. Infolge der praktisch aus-
schließlich radialen Propagation der Diffusion ge-
35 nügt ein vergleichsweise kleiner, in Fig. 2 mit 2'
bezeichneter Überdeckungsbereich zwischen der Folie 2a
am Außenumfang der Überschubmuffe 6 und der Folie 2
am Außenumfang des Innenrohres 1 im Bereich des Spitz-

- 1 endes 10, um dort einen praktisch völlig dampfdichten
Übergang zu erzielen, ähnlich dem Prinzip einer Labyrinth-
dichtung, wobei die Diffusion der dadurch entstehenden
Biegung des möglichen Diffusionsweges nicht folgt. Am
5 rückwärtigen Ende der Überschubmuffe 6 könnte diese
die Metallfolie 2 am Außenumfang des Innenrohres ein
entsprechendes Stück übergreifen, um auch dort einen
entsprechenden Überdeckungsbereich zu erzielen, ohne
daß dadurch die Klebung zwischen Überschubmuffe 6 und
10 Innenrohr 1 im übrigen beeinträchtigt würde. Es hat
sich jedoch gezeigt, daß es bereits ausreicht, die
rückwärtige Stirnfläche der Überschubmuffe 6 mit
einer von Hand nachträglich aufgebraachten ringförmigen
Folie 2b zu versehen, die nicht luftporenfrei aufge-
15 bracht sein muß, da die radiale Ausrichtung des Diffusi-
onsweges so ausgeprägt ist, daß der von der Folie 2b
abgedeckte Bereich von der Diffusion her praktisch
nicht belastet ist.
- 20 Zur Herstellung des wärmegeprägten Rohres werden die
einzelnen Schüsse des Innenrohres 1 mit darauf ange-
ordneter Metallfolie 2 sowie die Überschubmuffen 6
mit darauf angeordneter Metallfolie 2a vorgefertigt,
während alle nachfolgenden Fertigungsstufen wahlweise
25 fabrikseitig in Vorfertigung oder am Ort erfolgen kön-
nen. So kann etwa zur Bildung der Wärmedämmschicht 3
wahlweise eine Ausschäumung mit Ortschaum oder eine
fabrikmäßige Ausschäumung oder aber eine Verwendung
von Segmentschalen erfolgen, die fabrikmäßig vorge-
30 fertigt sind und als Formkörper in den Raum zwischen
die Mantelrohre 4 und dem Innenrohr 1 eingebracht
werden.
- Zur Vorfertigung des Innenrohres 1 mit der Metall-
35 folie 2 kann insbesondere bei Verwendung von Kunst-
stoff auf der Basis von Epoxydharz ein Schleuderver-
fahren angewandt werden, wobei die Innenwand der
Schleuderform mit der Metallfolie 2 ausgekleidet wird,

1 darauf in der üblichen Weise die Glasfasermatten ein-
gelegt und mit dem angeschleuderten Epoxydharz durch-
tränkt werden, wobei das Epoxydharz zugleich die luft-
porenfreie Verbindung mit der Metallfolie unter Bil-
5 dung gewissermaßen eines einstückigen Bauteiles aus
Innenrohr 1 und Metallfolie 2 gewährleistet. Dabei
kann die bandförmig vorgefertigte Metallfolie in Um-
fangsrichtung ein solches Übermaß aufweisen, daß sich
eine Überlappung der Ränder ergibt, zwischen die in
10 gewissem Umfang Epoxydharz eindringen kann. Für die
Dampfdichtheit ist dies unschädlich, da die Überlappung
der Ränder alleine ähnlich, wie dies im Zusammenhang
mit dem Überdeckungsbereich 2' erläutert ist, eine
Diffusion selbst bei Vorliegen eines mit Epoxydharz
15 angefüllten Spaltes zwischen den Rändern vermeidet,
da der mögliche Diffusionsweg nicht radial, sondern
in Umfangsrichtung liegen würde.

Bei Verwendung eines Kunststoffes auf der Basis von
20 Polyestervinyl oder dgl. kann statt des bevorzugten
Schleuderverfahrens eine ähnlich innige, luftporen-
freie Verbindung zwischen der Metallfolie 2 und dem
Innenrohr 1 bzw. der Metallfolie 2a und der Über-
schubmuffe 6 erzielt werden, wenn die Metallfolie 2
25 bzw. 2a spiralig mit einander überlappenden Rändern
gewickelt wird und dabei unter entsprechender Spannung
gehalten oder entsprechend angedrückt wird, so daß ein
Einschluß von Luftporen unter der Metallfolie 2 oder
2a vermieden wird.

30

35

1. Grünzweig + Hartmann Montage GmbH, D-6700 Ludwigshafen
 2. Deutsche FiberCast GmbH, D-5180 Eschweiler
-

Wärmegeädämmtes Rohr und Verfahren zu seiner Herstellung

Patentansprüche

1. Wärmegeädämmtes Rohr für warmbetriebene Leitungen mit einem zur Mediumführung vorgesehenen Innenrohr aus Kunststoff, das mit Abstand von einem Mantelrohr umgeben ist, und bei dem der Hohlringraum zwischen Innenrohr und Mantelrohr mit einer Wärmedämmschicht insbesondere aus Schaumkunststoff wie Polyurethan-Hartschaum ausgefüllt ist, wobei am Außenumfang des Innenrohres eine Dampfsperre in Form einer Metallfolie vorgesehen ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallfolie (2) luftporenfrei am Außenumfang des Innenrohres (1), dessen Kunststoffmaterial glasfaserverstärkt ist, anliegt.
2. Rohr nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die vorzugsweise aus Aluminium bestehende Metallfolie (2) mit ihren Rändern überlappend angeordnet ist.
3. Rohr nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei Muffenverbindung einzelner Rohrschüsse ein Stumpfende (9) jedes Rohrschusses mit einer wasserdampf-

dichten Überschubmuffe (6) versehen und das andere Ende des Rohrschusses als Spitzende (10) ausgebildet ist, an dem das Mantelrohr (4) und die Wärmedämmschicht (3) kürzer gehalten sind als das Innenrohr (1) und die Metallfolie (2).

4. Rohr nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallfolie (2) vor dem äußeren Endbereich (1a) des Innenrohres (1) am Spitzende (10) endet, jedoch bei in die Muffe (6) eines benachbarten Rohrschusses hineingestecktem Spitzende (10) einen Überdeckungsbereich (2') mit der Muffe (6) aufweist.
5. Rohr nach einem der Ansprüche 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Überschubmuffe (6) aus insbesondere glasfaserverstärktem Kunststoff besteht und an ihrer Außenseite als Dampfsperre eine vorzugsweise ebenfalls luftporenfrei aufgebrachte Metallfolie (2a) trägt.
6. Rohr nach Anspruch 4 oder 5, dadurch gekennzeichnet, daß der nackte Endbereich (1a) des Innenrohres (1) mit der Überschuböffnung (6a) der Überschubmuffe (6) mittels eines Kunststoffklebers (11) verklebt ist.
7. Rohr nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Material des Kunststoffklebers (11) dem Kunststoffmaterial des Innenrohres (1) und/oder der Überschubmuffe (6) entspricht.
8. Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff für das Innenrohr (1) und/oder die Überschubmuffe (6) Epoxdharz ist.
9. Rohr nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Kunststoff für das Innenrohr (1) und/oder die Überschubmuffe (6) Polyestervinylharz ist.

10. Rohr nach einem der Ansprüche 3 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß Spalte zwischen den benachbarten Enden der Wärmedämmschichten (3) benachbarter Rohrschüsse ausgeschäumt und daß die benachbarten Enden des Mantelrohres (4) mit einer diese übergreifenden wasserdichten Manschette (8) verbunden sind.
11. Verfahren zur Herstellung eines wärmegeprägten Rohres nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 10, bei dem das mit der Metallfolie versehene Innenrohr eines Rohrschusses mit der Muffe, der Wärmedämmschicht und dem Mantelrohr umgeben und verbunden wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr des Rohrschusses mit der Metallfolie in der Weise vorgefertigt wird, daß die Metallfolie nach Art einer Auskleidung an der Innenwand einer Schleuderform angeordnet wird, darauf in der an sich bekannten Weise die Fasermatten aufgebracht und mit dem flüssigen Kunststoff, insbesondere Epoxydharz, durch Aufschleudern durchtränkt werden.
12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die in Längsrichtung der Schleuderform verlaufenden Ränder der Metallfolie einander vorzugsweise um mehrere Zentimeter überlappen.
13. Verfahren zur Herstellung eines wärmegeprägten Rohres nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 10, bei dem das mit der Metallfolie versehene Innenrohr eines Rohrschusses mit der Muffe, der Wärmedämmschicht und dem Mantelrohr umgeben und verbunden wird, dadurch gekennzeichnet, daß das Innenrohr mit der Metallfolie in der Weise vorgefertigt wird, daß die Metallfolie spiralförmig auf den Außenumfang des Kunststoffs, insbesondere Polyestervinyl, des Innenrohres gewickelt und dabei unter Spannung gehalten und/oder flächig angedrückt wird,

wobei die Wicklung mit einander überlappenden Rändern der einzelnen Wicklungsbahnen erfolgt.

14. Verfahren nach einem der Ansprüche 11 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß die Muffe mit der an ihrem Außenumfang angeordneten Metallfolie ebenso wie das Innenrohr mit Metallfolie, im Falle der Verwendung von Epoxydharz insbesondere im Schleudergußverfahren mit unmittelbarem Aufschleudern des Epoxydharzes auf die Innenfläche der Metallfolie, hergestellt wird.

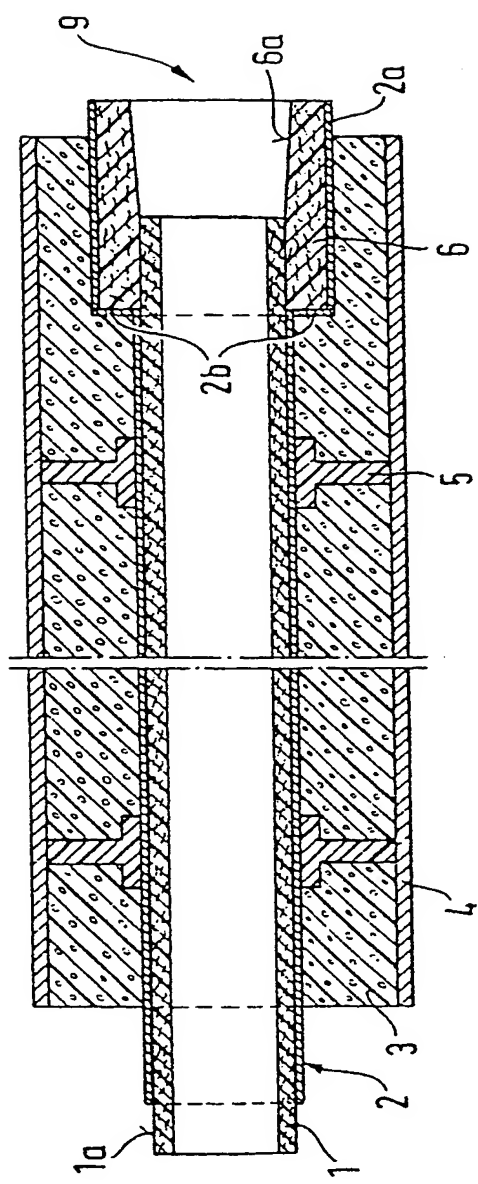


Fig. 1

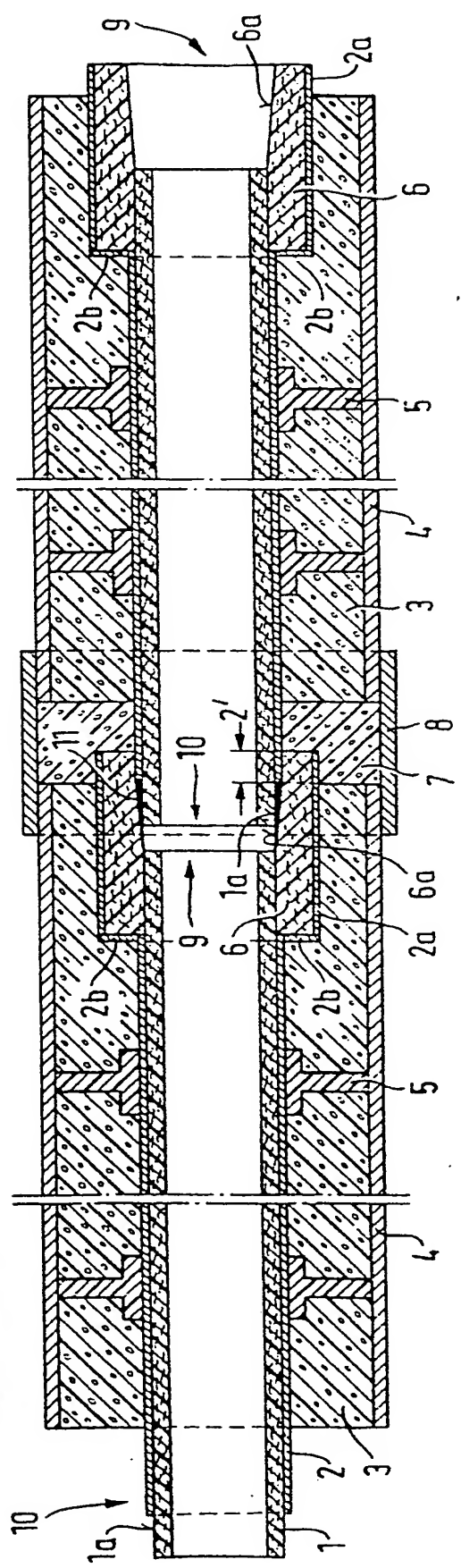


Fig. 2

0017254



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 80 10 1875

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl. 3)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
	<u>GB - A - 1 337 394 (REDLAND PIPES)</u> * Seite 2, Zeile 46 bis Seite 3, Zeile 77 * --	1,2,5-9	F 16 L 59/12 59/02 59/16 B 29 D 23/00 B 29 C 27/16
	<u>FR - A - 2 309 779 (HOBAS)</u> * Seite 4, Zeile 1 bis Seite 6, Zeile 2; Seite 9, Zeilen 13-27; Seite 10, Zeile 8 bis Seite 11, Zeile 2 * --	1,3,8-11	
	<u>US - A - 2 790 464 (STEPHENS)</u> * Spalte 4, Zeilen 27-33; Spalte 7, Zeile 60 bis Spalte 8, Zeile 18; Ansprüche 1,3,6, 8,9; Figur 13 * --	1-4,8,13	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3) F 16 L B 29 C
	<u>US - A - 4 084 842 (STONITSCH)</u> * Spalte 1, Zeile 21 bis Spalte 2, Zeile 58 * --	1,3,5,9,10	
	<u>CH - A - 222 324 (SULZER)</u> * Seite 1, Zeile 38 bis Seite 2, Zeile 3 * --	2,13	
	<u>GB - A - 866 925 (INSULATING COMPONENTS)</u> * Anspruch 1 * --	11,14	
	<u>CH - A - 151 014 (KERN)</u> ./	4	
<input checked="" type="checkbox"/> Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: kollidierende Anmeldung D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus andern Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer	
Den Haag	27-06-1980	ATKINS	

0017254



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 80 10 1873

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	betrifft Anspruch	
	<p>* Seite 2, linke Spalte, Zeilen 9-27 *</p> <p>--</p> <p><u>US - A - 3 728 187</u> (MARTIN)</p> <p>* Spalte 2, Zeilen 11-65 *</p> <p>----</p>	1,3	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3)